

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A)

昭55-159915

⑫ Int. Cl.³
B 27 K 3/00
B 27 D 5/00

識別記号

庁内整理番号
7628-2B
6850-2B

⑬ 公開 昭和55年(1980)12月12日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 化粧単板の製造方法

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

⑮ 特 願 昭54-69192

⑯ 発 明 者 塩崎秀俊

⑰ 出 願 昭54(1979)5月31日

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

⑱ 発 明 者 井東達雄

⑰ 出 願 人 松下電工株式会社

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

門真市大字門真1048番地

⑲ 発 明 者 中西俊雄

⑰ 代 理 人 弁理士 宮井暎夫

明 細 書

1. 発明の名称

化粧単板の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) スライス単板に防かび剤を付与した後、積層してフリッチとし、これをスライスすることを特徴とする化粧単板の製造方法。

(2) 前記防かび剤がブロムフェノールおよび／またはその誘導体である特許請求の範囲第(1)項記載の化粧単板の製造方法。

(3) 前記防かび剤を前記フリッチ形成用の接着剤塗布時にそのスライス単板の接着剤塗布面の裏面に塗布する特許請求の範囲第(1)項記載の化粧単板の製造方法。

(4) 前記防かび剤を、原木をスライスして単板を得る工程において塗布する特許請求の範囲第(1)項記載の化粧単板の製造方法。

(5) 前記防かび剤の塗布を、断面を多孔体で形成したポンプを兼ねた塗布ローラにより行う特許請求の範囲第(4)項記載の化粧単板の製造方法。

(1)

法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は化粧単板の製造方法に関するものである。

一般に、木質系の素材は、含水率が高い程かびが発生しやすく、特に乾燥飽和点以上になると数日間でかびが発生するため長期の保存ができないという問題がある。また、厚さ0.2～0.3mmのスライス単板を乾燥させることは含水率や収縮率の管理などの問題があるため簡単でなく、単板での保存は困難であった。

したがって、この発明の目的は、長期間保存できる化粧単板の製造方法を提供することである。

この発明の特徴を第1図ないし第3図に基づいて説明する。すなわち、この化粧単板の製造方法は、第1図のようにスライス単板1に防かび剤2を付与した後、積層・圧縮してフリッチ3とし、これをたとえば矢印Aで示すように横断面に対し一定角度でスライスして化粧単板4とすることを特徴とするものである。

(2)

なお、このフリッチ3は図のように直方体に成形したときには化粧基板4が狂目網を施すことになり、凹凸型版で圧着して変形フリッチとしたときには狂目網の化粧基板を得ることができる。

ここで用いる防かび剤2としては、ブロムフェノールたとえば、ローブロムフェノール、ローブロムフェノール、p-ブロムフェノール、ナトラブロムビスフェノールA、2・4ジブロムフェノールなどとし、これを水またはアセトン、メタノール、エタノール、メチルエチルケトン、プロピレンカーボナート、酢酸エチレン等の水溶性溶剤に分散させて塗布することが望ましい。また、その塗布方法は、たとえば第1図のように近接して上下に設置した2つのロール5および6間にスライス基板1を通しながら上側のロール5でウレタン系接着剤7を塗布するとともに下側のロール6で防かび剤2を塗布するようにすれば簡単にいうことができ、そのまま、直ちにフリッチ形成工程に供することができる。

このように、この方法はフリッチ3を形成する

(3)

ためのスライス基板1に防かび剤2を塗布するので、その防かび剤2がフリッチ3内に全体的に十分しみわたる、これをスライスして化粧基板4としたときに全面にわたって防かび性を有するものとなり、また、ここに用いたブロムフェノール類によって、得られた化粧基板4に耐熱性をも付与することができるという利点がある。

なお、ここに用いるスライス基板1はあらかじめ染色しておくことによってフリッチ3をスライスしたときに鮮やかな木目模様をもつ化粧基板4を得ることができる。

また、この方法においては、防かび剤2を原木からスライスした直後の基板に塗布してもよい。すなわち、第2図に示すように原木8からロータリーレース刃9でスライスして得た素材基板10をローリング棒11に巻きとる場合に生ずる素材基板10の左右のずれや段打ちを防止するために、そのロータリーレース刃9とローリング棒11の間に上下移動自在のテンションローラ12を設けるとともに、そのテンションローラ12を第3図

(4)

に示すように表面にスポンジラバー13を巻きつけた多孔管14で形成し、その多孔管14に防かび剤溶液15を供給してスポンジラバー13により素材基板10に塗布するのである。

ここに用いる防かび剤としてはヤンアイゾルA-100（三愛石油社製）の550 ppm水溶液、モクメークAM（日本カーリット社製）の100倍液、デルトップ-33（武田薬品社製）の200倍液などが適宜しく、また、その塗布量は20~50 g/㎡程度とし、その塗布量の調整は多孔管14の孔のサイズ、素材基板10の進行速度、テンションローラ12の重さなどにより行なう。

この塗布方法を用いると、防かび性のすぐれた化粧基板を得ることができるうえ、ローリング棒の素材基板10のしわや割れの発生が防止できるという効果もある。

なお、上記の説明においては防かび剤の基板への付与を塗布により行なったが、浸漬その他の方法により付与してもよい。

以上のように、この発明の化粧基板の製造方法

(5)

は、スライス基板に防かび剤を付与した後、浸漬してフリッチとし、これをスライスすることを特徴とするため、得られた化粧基板にかびが発生させることなく長期間にわたって保存できるという効果がある。

実施例1： 厚さ0.8mmのマガシロ材からなる染色基板を、第1図に示した方法によってその表面にウレタン系の接着剤を塗布すると同時にその裏面にローブロムフェノールを15%を含むメタノール溶液を50 g/㎡塗布した後吸着圧着してフリッチを形成し、そのフリッチを0.3mmの厚さにスライスして化粧基板を得た。

この化粧基板は、4週間の放置後においてもかびが生じなかった。

一方、ローブロムフェノールを塗布せずに同様にして形成した化粧基板は1週間の放置でかびが発生した。

また、これらの化粧基板について乾燥速度を比較したところ前者は後者の1/3であった。

実施例2： 厚さ1.0mmのラブラ材からなる基

(6)

板を着色して乾燥後、テトラブロムビスフェノールAの20重量部エチルセトン溶液を100重量部塗布して塗布した。この基板を常法により積層、圧縮、スライスして化粧基板を得たところ、2ヶ月間の放置後においても、かびが発生することなく、またその燃焼テストを行った結果、燃焼速度はテトラブロムビスフェノールAを付与していない化粧基板の1/7であった。

実施例3： ワウ材からなるスライス基板を着色した後、ロールコートにてその表面に70～80重量部のテトラブロムフェノールの10重量部アセトン溶液を塗布し、ついで含水率を15%まで乾燥した。後、DBB510（ダイアモンド工業社製のクロロブレンドラッタス）を120重量部塗布して積層し、80℃で、8時間プレスしてフリッチを形成し、これを厚さ0.3mmにスライスして化粧基板を得た。この化粧基板は3ヶ月間の放置後においても防かび効果が十分で、かつ、燃焼速度は他の化粧基板の1/2であった。

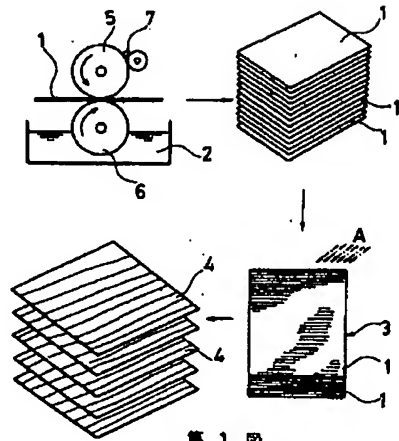
4. 図面の簡単な説明

(7)

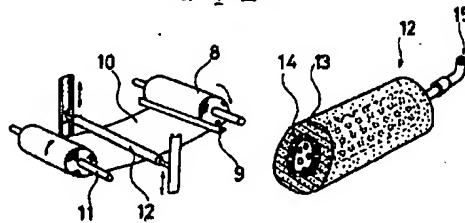
第1図はこの発明の一適用例の概略工程図、第2図は他の適用例に用いる装置の概略斜視図、第3図はその要部拡大斜視図である。

1…スライス基板、2…防かび剤、3…フリッチ、4…化粧基板、10…基材基板、15…防かび剤塗布装置

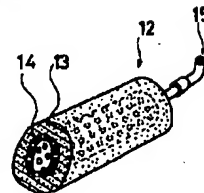
代理人 弁理士 宮 井 義 夫



第1図



第2図



第3図

First Hit

End of Result Set

☐ Generate Collection ☐ Print

L5: Entry 1 of 1

File: DWPI

Dec 12, 1980

DERWENT-ACC-NO: 1981-12419D

DERWENT-WEEK: 198108

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Decorative plate mfr. - by treating sliced plate with ortho-bromo:phenol mildew proofing agent, laminating to form flitch and slicing

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD

MATW

PRIORITY-DATA: 1979JP-0069192 (May 31, 1979)

☐ Search Selected ☐ Search All ☐ Clear

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input type="checkbox"/> JP 55159915 A	December 12, 1980		000	

INT-CL (IPC): B27D 5/00; B27K 3/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 55159915A

BASIC-ABSTRACT:

Sliced plate is treated with a mildew proofing agent and laminated to form a flitch then the flitch is sliced to mfr. a decorative plate. Mildew proofing agent is bromophenol (deriv.). Back side of sliced plate is coated with adhesive and mildew proofing agent to form flitch. Coating of the mildew proofing agent is carried out in step of forming decorative plate by slicing raw wood. Coating of the mildew proofing agent is carried out using a coating roll formed of a porous substance on the circumference and combining with a tension bar.

In an example, a dyed single wood plate 0.6 mm thick was coated with polyurethane adhesive on the right side and coated with a methanol soln. contg. 15% o-bromophenol on the back side at g/sq.m at the same time, laminated then pressed to form a flitch. Flitch is sliced to mfr. a decorative plate. When the plate is allowed to stand for 4 weeks, there is no mildew generation.

TITLE-TERMS: DECORATE PLATE MANUFACTURE TREAT SLICE PLATE ORTHO BROMO PHENOL MILDEW PROOF AGE LAMINATE FORM FLITCH SLICE

ADDL-INDEXING-TERMS:

POLYURETHANE ADHESIVE

DERWENT-CLASS: C03 D22 E14 F09 P63

CPI-CODES: C10-E02; C12-A01; C12-A02; D09-A01B; E10-E02F; F05-B; F05-B01;

CHEMICAL-CODES:

Chemical Indexing M2 *01*

Fragmentation Code

H4 H6 M320 M280 G100 M531 H401 H441 H603 P002

BEST AVAILABLE COPY